



瓷倍健 全锆义齿

制作说明书

深圳爱尔创口腔技术有限公司
Shenzhen Upcera Dental Technology Co., Ltd

营销中心

地址: 广东省深圳市南山区高新园北区清华信息港B栋2层

电话: 0755-88820818

传真: 0755-26610384

www.upceradental.com

E-mail: china@upcera.com

制造商: 辽宁爱尔创生物材料有限公司

注册/生产地址: 辽宁省本溪市经济开发区香槐路122号

FDA SFDA CE 0197

瓷倍健®
全瓷·全锆·锃瓷义齿



瓷倍健官方微信

更多资讯请登陆网站瓷倍健®
www.upzir.com
双重防伪 四重保障

瓷倍健®

瓷倍健®

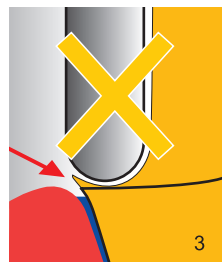
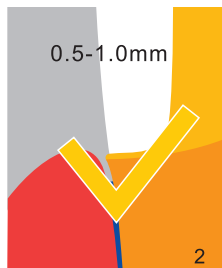
UPzir solid zirconia

全瓷 / 全锆义齿

加倍**强**韧 加倍**健**康

全锆义齿制作说明书

www.upceradental.com



一、应用范围

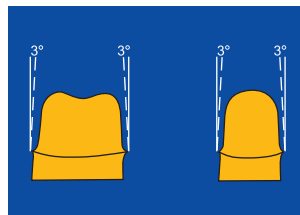
用于 UPCERA **ST超透** 氧化锆瓷块切削的全锆义齿

二、瓷倍健全锆义齿适应症

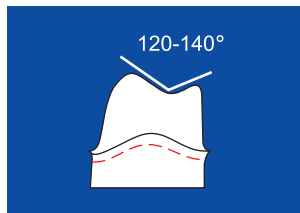
- 1、夜磨牙病例
- 2、备牙空间不足病例
- 3、种植体病例（可用于上部结构制作）
- 4、其他易崩瓷病例等

三、预备基牙的要求

- 1、将牙制备成圆缓的斜面肩，或轴-颈线角圆钝的水平直角肩台（图1），建议制备肩台宽度为0.5~1.0mm（图2）。
忌：无肩台预备和带有斜面的肩台预备（图3）。



- 2、咬骀面和切端需磨除0.8~1.5mm，轴面聚合角度为3°~6°，轴壁与咬骀面的连接处应圆钝，转角半径大于0.5mm。



- 3、骀面120°-140°的开放角度，可以保证在切削过程中精确的复制出内冠的表面，进而达到完好的密合。

- 4、连桥制备时要求基牙间具有共同就位道，避免倒凹。

四、瓷倍健全锆义齿的制作流程：

1 模型扫描

使用高性能的3ShapeD700/D710激光3D 扫描仪，精确快速地获取模型资料，可根据需要扫描参考模型或蜡型。扫描精度 < 20微米。

2 CAD设计

修复体的设计可通过3Shape CAD软件来完成。此软件可帮助使用者设计出符合各种要求的全解剖形态冠桥。3Shape CAD 软件具有丰富的牙体库，可根据使用者的需求自动选择。强大雕刻工具包，可自动调整修复体与邻牙之间的接触，虚拟的咬矧架功能可调整修复体与对咬间的关系，以满足修复体的个性化要求。



3Shape Dental System™



3 CAM加工

使用爱尔创UPmill4022, Roland DWX-50 或 DentalMill IV氧化锆加工设备快速加工出精密的全解剖形态的单冠和连桥。



4 分离修复体

使用牙科专用慢速手机将修复体从氧化锆瓷盘上取下。为避免修复体产生隐裂，手机最大转速不能超过 10000rev/min。



5 窝沟调整

使用裂钻或小球钻对后牙颌面窝沟进行修整，以达到逼真的效果。

备注：如加深窝沟时所选用工具不够锋利，加深窝沟用力过大易造成牙冠隐裂。



6 清洁

用毛刷清理干净修复体上的粉末。如用气枪清洁粉尘，请确保气源内不含水和油。如湿加工设备加工出的牙冠可用清水冲洗、干燥后进行染色。

(干燥方法见 8 红外干燥)

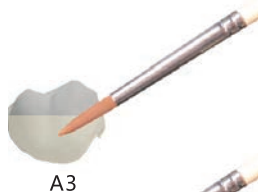


7 染色

全锆义齿染色方法分为：浸泡、涂刷和浸泡+涂刷三种。

方法一：浸泡

将修复体完全浸泡在染色液内，浸泡时间为2-5分钟。



A3



A3



A3



A2

A2



O2/O1

方法二：涂刷

以修复体制作A3色为例：

①颈1/3和中1/3使用6号瓷笔蘸A3染色液3~5次，进行涂刷。

②冠内整体使用6号瓷笔蘸A3染色液2次，进行涂刷。

③颈1/3内、外使用6号瓷笔蘸A3染色液各3~5次，进行涂刷。

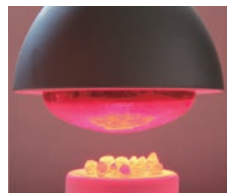
④颌1/3使用6号瓷笔蘸A2染色液3~5次，进行涂刷。

⑤颌面窝沟使用0号釉笔蘸O1或O2染色液点染1~2遍（宁浅勿深）。



A2

⑥颌面整体使用6号瓷笔蘸A2染色液2~3次，进行涂刷。



②浸泡后的牙冠在红外干燥灯下干燥20~30分钟。



G2

⑦颌1/3使用OP笔蘸G2染色液2次，进行涂刷。



G1

⑧G1染色液可用于涂刷牙尖峭。



O2/O1

③颌面窝沟使用0号釉笔蘸O1或O2染色液点染1~2遍（宁浅勿深）。



方法三：浸泡+涂刷

以修复体制作A3色为例：

①将牙冠浸泡在A2色染色液内，浸泡时间为2~5分钟。



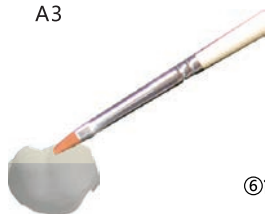
A3

④颌1/3和中1/3位置涂刷A3色染色液1遍，颌1/3涂刷1遍。



A3

⑤冠内整体涂刷A3色染色液1遍，颈1/3涂刷1遍。



G2

⑥颌1/3使用OP笔蘸G2染色液涂刷1~2遍。

染色注意事项：

- 1) 染色前全锆义齿一定要干燥，冲水设备需烘干。
- 2) 染色时请将染色液倒入套装内的调色盘或量筒中，方便操作。
- 3) 染色时用套装内的塑料镊子进行操作，且建议操作过程中戴手套。
- 4) 用过的染色液建议放入塑料容器中，以免污染原染色液。
- 5) 切勿将染色液自行兑水，如需浅色的色系可用套装内所配专用稀释液进行稀释。
- 6) 使用完后务必请将瓶盖拧紧，并将其冷藏。建议温度0度-4度。
- 7) 在染色液内浸泡后拿出的牙冠需用纸巾擦干后再进行烘干，烘干后牙冠如需再次涂刷染色液，必须带牙冠冷却为室温后再进行染色液涂刷。



8 红外干燥

干燥灯距修复体 80~100mm，单冠建议烘干30分钟，连桥建议烘干30~90分钟。



9 烧结

1) 染色烧结最佳温度为1480摄氏度，保温2小时。若想增加修复体透度，烧结温度可设为1530摄氏度，但在此温度下烧结出的染色后修复体颜色偏浅，需通过外染来调整比色或内染时使用深一号的染色液。



2) 放置在坩埚内烧结时请将修复体颌面朝烧结珠放置, 以防强化珠进到内冠里面。放置连桥时务必保证各牙冠接触到强化珠, 8颗以上或弧度较大的长连桥在强化时最好在舌侧设置加强杆, 用以减小牙桥变形几率。

10 修复体修整

使用氧化锆专用车石(Bu11和 Bu12) 或水冷却手机用金刚砂车针针对牙冠边缘及形态进行修整。(对强化后的修复体进行打磨修整时要严格按照所用工具的要求速度进行打磨, 且在打磨过程中不能使用过大压力, 以防局部受热过高致使内部产生隐裂)



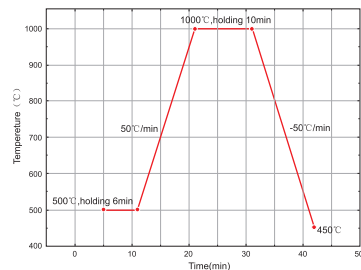
11 抛光

使用氧化锆专用抛光工具 (Bu21、Bu22、Bu31、Bu32转速均为3'-6000转/分钟) 对修复体咬合面进行充分抛光, 如有必要, 颊舌面及近远中面可适当抛光。



12 喷砂

用50微米氧化铝砂在 2-2.5MPa 下对修复体进行喷砂处理。目的: 清洁牙冠; 恢复牙冠强度; 为调色上釉做准备。另外可适当抛光。



13 预处理

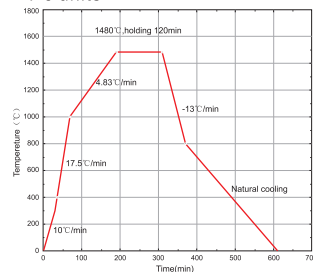
使用烤瓷炉对牙冠进行热处理达到恢复强度的效果, 同时稳固牙冠颜色。



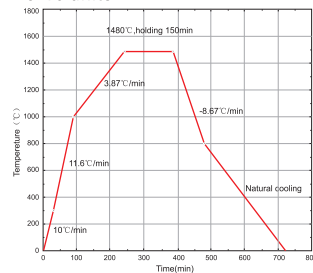
14 上釉

可使用松风、VITA和IVOCLAR的釉膏进行上釉, 使颜色更有层次感, 更接近自然牙。

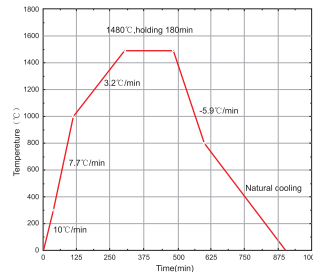
1-5 units



6-10 units



>10 units



建议染色液操作方法说明

色系 染色方法

A1 浸泡

A2 浸泡

A3 涂刷

A3.5 涂刷

A4 涂刷

B1 浸泡

B2 涂刷

B3 涂刷

B4 涂刷

C1 浸泡

C2 涂刷

C3 涂刷

C4 涂刷

D2 浸泡

D3 涂刷

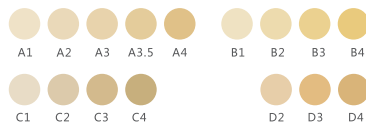
D4 涂刷



全锆义齿染色套装介绍：

1) 配套染色液包含基础色、特殊色和稀释液：

基础色 (16色)



特殊色 粉色 粉紫色 紫色 橙色 棕色 灰白色 灰色
代 码 P1 P2 P3 O1 O2 G1 G2

2) 套装其它配置：

染色用 调色盘 6号瓷笔
量筒 0号釉笔
吸管 OP笔
稀释液 镊子

打磨用 车石 (Bu11、Bu12)

抛光用 车石 (Bu21、Bu22、Bu31、Bu32)



16 Coloring Liquid
色染色液
氧化锆瓷块专用

创造完美的染色效果

优点：

- 自然色彩再现，高度匹配天然牙
- 色彩丰富，满足客户多样化需求
- 操作简单
- 预干燥时间短

